



(19) BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND

DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT(12) **Patentschrift**  
(10) **DE 44 38 359 C 2**

(51) Int. Cl. 7:

**B 65 D 23/08**B 65 D 65/40  
C 23 C 14/06  
C 23 C 16/30  
C 23 C 16/50  
B 32 B 27/06

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

## (73) Patentinhaber:

Schott Glas, 55122 Mainz, DE

## (72) Erfinder:

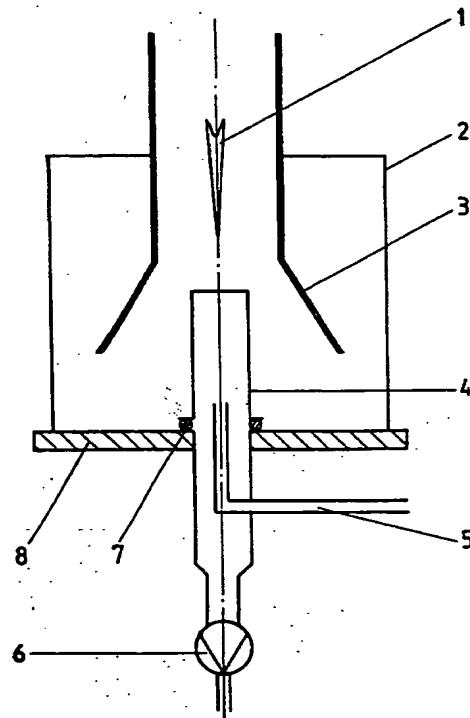
Walther, Marten, Dr., 55270 Bubenheim, DE;  
Herning, Martin, Dr., 55442 Stromberg, DE; Spallek,  
Michael, Dr., 55218 Ingelheim, DE; Zschaschler,  
Gudrun, Dipl.-Ing., 55270 Zornheim, DE(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:

DE	40 08 405 C1
US	51 54 943
US	45 52 791
EP	06 07 573 A1
EP	04 60 796 A2

MEARNS, A.M. In: Thin Solid Films, 3 (1969)  
201-228 Elsevier, Lausanne;  
Applied Optics, Vol. 25, No. 21,  
S. 3808-3809 (1986);  
Japanese Journal of Applied Physics,  
Vol. 27, No. 1, January 1988, S. L21-L23;

## (54) Behälter aus Kunststoff mit einer Sperrbeschichtung

(55) Behälter aus Kunststoff mit einer Sperrbeschichtung aus einem Schichtenpaket mit sequentiell angeordneten Sperrsichten aus einem aus einem oder mehreren anorganischen Oxiden, Nitriden oder Oxinitriden oder einer Mischung davon bestehenden anorganischen und einem organischen polymeren Material, wobei das Schichtenpaket wenigstens zwei Sperrsichten aus dem anorganischen Material enthält.



## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Behälter aus Kunststoff mit einer Sperrbeschichtung, die aus wenigstens zwei über-einander angeordneten Sperrsichten aus einem anorganischen und einem organischen Material besteht.

5 [0002] Behälter aus Kunststoff, z. B. Flaschen, Kanister, haben gegenüber den bekannten Behältern aus Glas oder Blech den Vorteil eines geringen Gewichtes, einer hohen Bruchsicherheit und einer geringen Korrosionsneigung, verbunden mit vorteilhafterem Verhaften beim Bersten des Behälters. Nachteilig allerdings bei Kunststoffbehältern ist die mangelhafte Diffusionssperrwirkung der verwendeten Kunststoffmaterialien. Je nach verwendetem Material lassen die Kunststoffe mehr oder weniger große Mengen an Sauerstoff, Kohlendioxid, Wasserdampf, Lösungsmitteln, wie Alkohole, Aromastoffe und dergleichen diffundieren.

10 [0003] Es hat daher nicht an Versuchen gefehlt, die Diffusionssperrwirkung von Kunststoffbehältern zu verbessern. Kunststoffbehälter, die aus einem mehrschichtigen Laminat aus verschiedenen Kunststoffen bestehen, haben sich wegen ihrer zum Teil teuren Rohstoffe und ihrer komplizierten und damit kostspieligen Herstellung nicht durchsetzen können. Darüber hinaus ist auch bei diesen Laminatbehältern die Diffusion immer noch so groß, dass eine echte Langzeitbeständigkeit von z. B. über einem Jahr für hohe Ansprüche nicht erreichbar ist.

15 [0004] Ein anderer Weg besteht darin, auf die Oberfläche eines Kunststoffbehälters eine sogenannte Sperrsicht aufzubringen, die die Diffusion von Gasen sowie ggf. einen Angriff des in dem Behälter gelagerten Materials auf den Kunststoff verhindern soll. In US-PS 45 52 791 ist ein Behälter beschrieben, der auf seiner Außenseite eine Sperrsicht aus anorganischen Oxiden trägt. Die Wirkungsweise der Sperrsicht wird so beschrieben, dass die anorganischen Oxide teilweise in das Polymer hineindringen und die Zwischenräume und Porositäten zwischen den Polymerketten verstopfen. Die meisten anorganischen oder metallischen Oxide sind zu diesem Zweck geeignet, bevorzugt werden die Oxide des Siliziums, Aluminiums, Titans und Tantals. Die Dicke der Oxidschicht reicht von weniger als 50 nm bis über 500 nm. Das Aufbringen der Schicht erfolgt mittels eines PVD-(Physical-Vapour-Deposition)-Verfahrens durch Verdampfen des mittels einer Gasentladung ionisierten Schichtmaterials im elektrischen Feld. Obwohl die Diffusionssperrwirkung durch diese Sperrsicht um den Faktor 3 verbessert werden kann, ist das Ergebnis noch verbessерungsbedürftig. Bei kleinen Schichtdicken ist die Diffusionssperrwirkung nicht befriedigend, bei großen Schichtdicken besteht die Gefahr des Ablatzens der Schicht, insbesondere dann, wenn der Behälter einer Sterilisation im Autoklaven unterzogen werden muss.

20 [0005] Aus EP 0 460 796 A2 ist ein Behälter mit einer verbesserten Diffusionssperrwirkung bekannt. Dieser Behälter besitzt eine Diffusionssperrbeschichtung, die aus einem Schichtenpaket aus zwei sequentiell angeordneten anorganischen Sperrsichten unterschiedlicher Zusammensetzung, nämlich SiO und SiO<sub>2</sub> besteht. Es wechseln sich SiO mit SiO<sub>2</sub>-Schichten ab. Die SiO-Schichten besitzen eine Dicke von 10 bis 75 nm und die SiO<sub>2</sub>-Schichten eine Dicke von wenigstens 20 nm. Durch den Aufbau aus zwei Schichten unterschiedlicher Zusammensetzung ist eine erhebliche Verbesserung der Diffusionssperrwirkung gegeben. Nachteilig ist jedoch, dass für eine gute Sperrwirkung eine verhältnismäßig dicke Beschichtung erforderlich ist. Eine dicke Beschichtung neigt aber aufgrund ihrer Sprödigkeit zur Rissbildung und zum Ablatz, da sich mit zunehmender Dicke die Biegsamkeit und die Fähigkeit, innere Spannungen zu ertragen, vermindert.

25 [0006] In der EP 0 607 573 A1 wird eine Barriereforschichtung auf einem Kunststoffbehälter beschrieben, die aus einer ersten anorganischen und einer darauf aufgebrachten zweiten organischen Schicht auf der Außenwandung des Behälters besteht. Diese Beschichtung soll eine verbesserte Diffusionssperre gegen Gas und Wasser bewirken.

30 [0007] Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, einen Behälter der eingangs genannten Art so weiterzubilden, dass eine Verbesserung des Sperrvermögens, eine größere Flexibilität und eine höhere mechanische Stabilität der Sperrbeschichtung erreicht wird. Ferner soll der Behälter mit Beschichtung ohne Schwierigkeiten im Autoklaven sterilisierbar sein.

35 [0008] Diese Aufgabe wird mit einem Behälter mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gelöst.

40 [0009] Es hat sich gezeigt, dass durch Aufbringen einer Sperrbeschichtung, die aus einem Schichtenpaket mit sequentiell angeordneten Sperrsichten aus einem aus einem oder mehreren anorganischen Oxiden, Nitriden oder Oxinitriden bzw. einer Mischung davon bestehenden anorganischen Material (anorganische Schicht) und einem organischen polymeren Material (organische Schicht) besteht, wobei das Schichtenpaket wenigstens zwei Schichten aus einem anorganischen Material enthält, die Sperrwirkung der Beschichtung und die mechanische Stabilität beträchtlich erhöht werden können.

45 [0010] Als anorganische Oxide sind die meisten metallischen Oxide geeignet, wie bereits in US-PS 4,552,791 beschrieben, wobei unter Metallen auch Halbmetalle verstanden werden. Besonders geeignet sind die Oxide des Siliziums, Aluminiums, Titans, Zircons oder Tantals. Als Material für die anorganische Schicht sind auch Nitride und Oxinitride geeignet, sofern sie gegenüber den in dem Behälter zu lagernden Substanzen und der Atmosphäre eine ausreichende chemische Beständigkeit besitzt, was im Übrigen natürlich auch für die Oxide gilt. Geeignete Nitride sind z. B. Nitride des Bors, des Aluminiums, des Siliziums und des Titans.

50 [0011] Als Oxinitride kommen vor allem die bekannten Verbindungen des Sialon-Typs (Silicium-Aluminium-Oxinitrid), aber auch Siliciumoxinitride zur Anwendung. Bevorzugt wird jedoch wegen der einfachen Herstellbarkeit die Verwendung oxidischer oder nitridischer Sperrsichten.

55 [0012] Die Dicke einer einzelnen anorganischen Sperrsicht soll zwischen 2 und 300 nm liegen, insbesondere zwischen 5 und 200 nm.

60 [0013] Als Material für die organische Sperrsicht sind alle polymeren Materialien geeignet, die gegenüber den in dem Behälter zu lagernden Materialien inert sind und sich in Form einer Schicht auf der Behälterwandung niederschlagen lassen. Die organische Sperrsicht kann aus einem Monomer mit anschließender Polymerisation, z. B. einer Plasmapolymerisation, UV-Polymerisation oder Elektronenstrahl-Polymerisation erzeugt werden. Je nach den Bedingungen, unter denen die organische Sperrsicht aufgebracht wird, kann das polymere organische Material auch in an sich bekannter Weise noch Sauerstoff und/oder Stickstoffatome enthalten. Bevorzugt ist das Aufbringen der organischen Sperrsicht durch Plasmapolymerisation.

65 [0014] Besonders geeignete Materialien für die organische Sperrsicht sind z. B. Polyäthylen, Parylen, Polybuten,

Phthalocyanine, Polypropylene, Polystyrol oder aus Hexamethyldisiloxan mittels Plasmapolymerisation niedergeschlagene Polymere.

[0015] Die organische Sperrsicht soll 2 bis 1000 nm, insbesondere 5 bis 500 nm und ganz besonders bevorzugt 10 bis 200 nm dick sein. Unterhalb einer Schichtdicke von 2 nm ist es schwierig, einen zusammenhängenden Film zu erzeugen, bei Verwendung von Schichtdicken oberhalb von 1000 nm für die organische Sperrsicht wird die Dicke eines mehrere organische Schichten enthaltenden Schichtenpaketes leicht zu groß.

[0016] Die Erzeugung dünner Filme aus den genannten Sperrsichtmaterialien ist seit vielen Jahren bekannt. Verschiedene Techniken zur Erzeugung organischer Polymerfilme sind z. B. von A. M. Mearns in: Thin Solid Films, 3 (1969) 201-228-Elsevier, Lausanne beschrieben; die Herstellung von Oxid-, Nitrid- oder Oxinitrid-Filmen kann z. B. nach den in US-PS 51 54 943, in Applied Optics, Vol. 25, No. 21, Seiten 3808-3809 (1986) oder in Japanese Journal of Applied Physics, Vol. 27, No. 1, January 1988, Seiten L 21 bis L 23 beschriebenen Verfahren erfolgen.

[0017] Die Sperrbeschichtung besteht im einfachsten Fall aus einer organischen und zwei anorganischen Sperrsichten. Die Sperrbeschichtung kann so ausgeführt sein, dass, von der Behälteroberfläche aus gesehen, zunächst eine anorganische Sperrsicht angeordnet ist, dann folgt eine organische Sperrsicht und danach wiederum eine anorganische Sperrsicht. Auf der anorganischen Sperrsicht kann dann noch einmal eine organische Sperrsicht angeordnet sein, was aber nicht unbedingt erforderlich ist. Die Sperrbeschichtung kann jedoch, von der Behälteroberfläche aus gesehen, auch mit einer organischen Sperrsicht beginnen und man hätte somit bei einer Beschichtung mit zwei anorganischen Sperrsichten die Schichtenfolge: organisch/anorganisch/organisch/anorganisch und ggf. noch einmal organisch. Sehr gute Ergebnisse erzielt man mit Schichtenpaketen, die jeweils etwa 10 bis 20 anorganische und organische Schichten mit einer Stärke zwischen 8 und 50 nm bzw. 10 bis 100 nm besitzen. Aus Gründen der Prozessökonomie sollte die Schichtdicke des gesamten Schichtenpaketes jedoch 0,1 mm, vorzugsweise 0,01 mm, nicht überschreiten.

[0018] Falls die aus Richtung des Kunststoffbehälters gesehene erste Schicht eine anorganische Sperrsicht ist, kann es zweckmäßig sein, zur Verbesserung der Haftung zwischen der anorganischen Schicht und der Behälterwandung eine Haftvermittlerschicht anzuordnen. Derartige Haftvermittlerschichten sind wohlbekannt und können z. B. aus kohlenwasserstoffhaltigen Si-, Al-, Ti-Oxid-Schichten bestehen. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, in der Oberfläche des Kunststoffbehälters, z. B. durch Ionenätzen oder durch eine Fluorbehandlung aktive Zentren zu schaffen, die die Haftvermittlung bewirken. Ist die erste Sperrsicht eine organische Sperrsicht, kann auf eine Haftvermittlerschicht im Allgemeinen verzichtet werden. Falls jedoch die organische Sperrsicht keine gute Haftung an dem Behältermaterial besitzt, kann eine derartige Haftvermittlerschicht auch dann von Vorteil sein, wenn als erste Schicht eine organische Sperrsicht angeordnet ist.

[0019] Anorganische und organische Sperrsichten müssen nicht exakt voneinander getrennt sein, sondern es kann zwischen diesen Schichten eine Zone auftreten, in der sich die beiden Schichten mischen. Des Weiteren kann die organische Sperrsicht bis zu 10 Metallatome pro Kohlenstoffatom enthalten, wobei 0,1 bis 5 Metallatome pro Kohlenstoffatom bevorzugt sind. Solche organischen Schichten, die Metallatome enthalten, kann man z. B. mittels eines PCVD (Plasma-Chemical-Vapour-Deposition)-Verfahrens aus geeigneten organischen und metallorganischen Precursor-Verbindungen erzeugen. Organische Schichten aus metallorganischen Precursoren sind besonders günstig, weil auf Ihnen die anorganische Schicht besonders gut haftet. Dabei ist es wegen der chemischen Verwandtschaft vorteilhaft, die gleichen Metallatome sowohl in der organischen als auch in der oxidischen Schicht zu verwenden. Es wird daher bevorzugt, wenn die organische Schicht solche Metallatome enthält, die auch in der Oxidschicht vorkommen.

[0020] Besonders günstig ist es, wenn die Konzentration an Metallatomen in der organischen Sperrsicht nicht über die gesamte Dicke der Schicht konstant ist, sondern in der Mitte der Schicht geringer ist, als an den zu den anorganischen Schichten weisenden Grenzflächen. Auf diese Weise erhält man an den Grenzflächen einen besonders guten Haftungseffekt der anorganischen Sperrsicht, während in der Mitte der organischen Sperrsicht die organischen Eigenschaften der Schicht ihr volles Ausmaß erreichen.

[0021] Auch die anorganische Schicht kann, je nach Herstellungsweise, eingegebaut Kohlenstoffatome besitzen. Das kann insbesondere dann auftreten, wenn die anorganische Schicht durch Zersetzen von metallorganischen Verbindungen hergestellt wird. Je nach den Zersetzungsbedingungen verbleibt dann in der sich bildenden anorganischen Schicht ein mehr oder minder großer Anteil an C-Atomen. Diese Schichten, die nicht mehr als 0,1 C-Atome pro Metallatom, höchstens jedoch 0,5 C-Atome pro Metallatom besitzen sollten, haben gegenüber reinen anorganischen Schichten den Vorteil, daß sie eine bessere Haftung gegenüber der organischen Schicht besitzen. Wegen der besseren Diffusionssperrwirkung werden jedoch im allgemeinen möglichst kohlenstoffarme bis kohlenstofffreie Schichten bevorzugt.

[0022] Die Herstellung der Sperrbeschichtung kann auf beliebige Art erfolgen. Besonders bevorzugt werden allerdings PVD (Physical-Vapour-Deposition)-Verfahren und PCVD (Plasma-Chemical-Vapour-Deposition)-Verfahren, insbesondere jedoch das PICVD (Plasma-Impuls-Chemical-Vapour-Deposition)-Verfahren. Das PICVD-Verfahren gestattet es besonders einfach, die gesamte Sperrbeschichtung herzustellen, weil die benötigten Einzelschichten mit ihren unterschiedlichen Eigenschaften mit dem gleichen Prozess aufgebracht werden können, während mit der Hochvakuumverdampfung und der Kathodenerstäubung vor allem nur die eigentliche anorganische Sperrsicht hergestellt werden muss, wohingegen die organischen Schichten auch durch andere Verfahren, z. B. Aufsprühen von flüssigen Monomeren oder Einleiten von gasförmigen Monomeren und anschließende Polymerisation aufgebracht werden können. Beide Verfahren erlauben den Aufbau einer dichten Sperrbeschichtung ohne starke Temperaturbelastung des Substrats. Der Beschichtungsprozess nach dem PICVD-Verfahren wird erleichtert, wenn die organische und die anorganische Sperrsicht verwandt sind, wenn sie z. B. ein gemeinsames Metallatom enthalten, weil dann ein gemeinsames Schichtbildungsgas verwendet werden kann. Verwendet man beispielsweise in einem PCVD oder PICVD-Verfahren ein Reaktionsgasgemisch aus metallorganischen Verbindungen, wie HMDSO (Hexamethyldisiloxan), TiPT (Tetraisopropylorthotitanat), oder Trimethylaluminium und Sauerstoff, so können je nach Sauerstoffgehalt reine Oxidschichten oder organische Polymer-Schichten mit einem Gehalt entsprechender Metallatome erzeugt werden. Setzt man z. B. die siliziumorganische Verbindung Hexamethyldisiloxan ein, so kann man je nach Sauerstoffgehalt im Reaktionsgas und ggf. durch Änderung von Leistungsparametern des Plasmaprozesses Schichten erzeugen, die von reinen SiO<sub>2</sub>-Schichten bis zu Siliconharz-Schichten

reichen.

[0023] Es ist aber auch möglich, die organischen und anorganischen Schichten aus unterschiedlichen Ausgangsgasen herzustellen. So kann man beispielsweise die organische Schicht aus Hexamethyldisiloxan mit geringem Anteil an Sauerstoff im Reaktionsgasmisch erzeugen und die anorganischen Schichten als  $TiO_2$ -Schicht aus  $TiCl_4$ . Die Oxide von Silicium, Titan, Aluminium, Zinn und Tantal haben sich als Material für anorganischen Sperrsichten bewährt.

[0024] Statt der genannten Sauerstoffverbindungen für die anorganische Sperrsicht sind auch die entsprechenden Nitrid- und Oxinitridverbindungen einsetzbar, sofern sie chemisch inert genug sind. Die Dotierung einer anorganischen Sperrsicht mit  $Zr$ ,  $Zn$ ,  $In$ ,  $Pb$ ,  $W$ ,  $Cu$ ,  $Cr$ ,  $Fe$ ,  $Mn$ ,  $Sb$ ,  $Co$ ,  $Ba$ ,  $Mg$  wie in EP 0 460 796 A1 beschrieben, beeinflusst ebenfalls die anorganische Sperrsicht gemäß der Erfindung positiv. Mischungen der genannten Verbindungen haben sich ebenfalls als geeignet erwiesen.

[0025] Als Behältermaterial kommen alle für diesen Zweck bekannten und verwendeten Kunststoffe in Frage, sofern sie den Beschichtungsbedingungen, d. h. insbesondere der bei der Beschichtung auftretenden thermischen Belastung gewachsen sind. Sehr häufig werden solche Behälter nach dem Spritzgieß-, Spritzblas- oder Folienblasverfahren hergestellt. Will man Behälter herstellen, die im Autoklaven thermisch sterilisierbar sind, sind nicht mehr alle Kunststoffe als Behältermaterial geeignet. Autoklavierbare Kunststoffe sind z. B. Polycarbonat, Polypropylen, Polyethylen, cyclische Olefinpolymere, Polybuten, Polymethylpenten.

[0026] Die Sperrsicht kann sowohl auf der Außenseite des Behälters als auch auf seiner Innenseite oder auf beiden Seiten aufgetragen sein. Im Allgemeinen ist es ausreichend, wenn eine Seite des Behälters beschichtet ist. Bei empfindlichen Inhaltsstoffen empfiehlt es sich, die Beschichtung auf der Innenseite des Behälters vorzunehmen, um einen Kontakt des Behälterinhalts mit dem Behältermaterial zu vermeiden. Wenn der Behälter innen und außen, also rundum beschichtet ist, kann auch ein Behälter, dessen Material sonst eine nicht ausreichende Stabilität gegenüber heißem Wasserdampf besitzt, einer Sterilisation im Autoklaven unterzogen werden. Für bestimmte pharmazeutische Anwendungen werden Kunststoffbehälter häufig innen mit einer Siliconschicht oder einer hydrophoben organischen Schicht versehen, um ein bestimmtes Gleit- oder Auslaufverhalten zu erreichen. Eine solche Gleitschicht kann ohne Schwierigkeiten zusätzlich auf die Sperrsicht aufgebracht werden. Es handelt sich bei derart beschichteten Behältern z. B. um Spritzen, bei denen durch die Gleitschichtung ein ruckfreier Kolbenvorschub gewährleistet wird. Ein bekanntes Herstellungsverfahren für eine Gleitschichtung ist das Aufsprühen von Silikonöl(-emulsionen). Es ist weiterhin üblich, bei wertvollen Inhaltsstoffen die Innenwand des Behälters mit einer Schicht zu versehen, die ein gutes Auslaufverhalten des Inhaltsstoffes ermöglicht. Als dafür geeignete Schichten sind Silikonschichten und fluorhaltige Schichten bekannt. Auch solche Schichten lassen sich beispielsweise durch Aufsprühen oder einen CVD-Prozess ohne Schwierigkeiten auf die Sperrsichtung aufbringen.

[0027] Durch den Aufbau der Sperrsichtung aus einem Schichtenpaket mit organischen und anorganischen Sperrsichten, wobei das Schichtenpaket wenigstens zwei Sperrsichten aus einem anorganischen Material enthält, wird zum einen eine sehr gute Sperrwirkung erreicht, zum anderen besitzt die Sperrsichtung eine ausgezeichnete Flexibilität.

## BEISPIEL

### BEISPIEL 1

[0028] Die Erfindung wird anhand der nachstehenden Beispiele weiter beschrieben. In allen Beispielen wurden Fläschchen aus Polycarbonat (PC), hergestellt aus Makroklon 2458 der Bayer AG, Leverkusen, eingesetzt. Die Fläschchen hatten einen Außendurchmesser im zylindrischen Teil von 24 mm, eine Höhe von 58 mm, eine Wandstärke im zylindrischen Teil von 1 mm und ein nutzbares Volumen von 18 ml. Die Diffusionswerte für die unbeschichteten Fläschchen, bezogen auf 1  $m^2$  Oberfläche, waren wie folgt:  $CO_2$ : 687  $cm^3/m^2/d/bar$ ;  $O_2$ : 138  $cm^3/m^2/d/bar$ ; Wasser: 2,5  $g/m^2/d$ .

### BEISPIEL 2

[0029] Das PC-Fläschchen wurde mit einer Innenbeschichtung, bestehend aus 5 anorganischen Sperrsichten aus  $TiO_2$  mit einer Dicke von jeweils 20 nm und 6 organischen Sperrsichten mit einer Dicke von jeweils 50 nm beschichtet. Als erste Schicht wurde eine organische Schicht auf die Behälterwandung aufgebracht. Die 5.  $TiO_2$ -Schicht wurde noch einmal mit einer organischen Sperrsicht abgedeckt. Das Aufbringen der Schichten erfolgte nach dem PICVD-Verfahren in einer in Fig. 1 schematisch dargestellten Vorrichtung. Die Vorrichtung besteht aus einer metallischen Grundplatte 8, die eine metallische Mikrowellenabschirmung 2 trägt. Die Grundplatte 8 ist mit einer Öffnung für die Vakuumleitung 6 versehen. Auf die Öffnung wurde die zu beschichtende Flasche 4 aufgesetzt und mittels der Ringdichtung 7 abgedichtet. Die Flasche wurde über die Leitung 6 auf einen Druck von 0,3 mbar evakuiert. Über die Mikrowellenantenne 3 wird eine Mikrowellenstrahlung 1 impulsweise in den aus Abschirmung 2 und Grundplatte 8 gebildeten Raum geleitet, die in der Flasche 4 ein Mikrowellenplasma bildete. Das Innere der Flasche bildete damit die Reaktionskammer. Durch die Gaszuführung 5 wird das zur Schichtbildung benötigte Reaktionsgas eingeleitet. Die Impulsdauer betrug bei der Erzeugung der organischen Sperrsicht 0,5 ms, bei der Erzeugung der anorganischen Sperrsicht 1 ms, die Impulspause, in der verbrauchten Reaktionsgase aus der Reaktionskammer entfernt und durch frisches Reaktionsgas ersetzt wurden, betrug jeweils 100 ms. Sobald die gewünschte Schichtdicke für eine Sperrsicht auf der Fläschchenwand erzeugt war, wurde das Reaktionsgas durch das zur Erzeugung der anderen Sperrsicht erforderliche Reaktionsgas ersetzt. Zur Erzeugung eines unscharfen Übergangs zwischen organischer und anorganischer Sperrsicht kann man auch für einen gewissen Zeitraum ein Gemisch aus beiden Reaktionsgasen einleiten. Für gleichmäßige Übergänge kann man dabei den Anteil des ersten Reaktionsgases stetig vermindern und gleichzeitig den Anteil des zweiten Reaktionsgases stetig (bis auf den Nennwert) erhöhen.

[0030] Das PICVD-Verfahren ist seit langem wohlbekannt und beispielsweise in DE-PS 40 08 405 oder auch US-

PS 51 54 943 beschrieben. Ein anorganische Sperrsicht wurde aus  $TiCl_4$  erzeugt und eine organische Sperrsicht aus Hexamethyldisiloxan. Die organische Sperrsicht enthielt 2 Silizium-Atome pro Kohlenstoffatom. Fig. 3 zeigt schematisch und nicht maßstabsgetreu einen Ausschnitt aus der Fläschchenwand im Querschnitt. Auf die Innenseite der Behälterwand 31 sind abwechselnd organische Sperrsichten 32 und anorganische Sperrsichten 33 aufgetragen.

[0031] Die Diffusionswerte für das beschichtete Fläschchen waren wie folgt:  $CO_2$ :  $7,5 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ , was eine Verbesserung um den Faktor 92 gegenüber der unbeschichteten Flasche bedeutet;  $O_2$ :  $0,375 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ , was eine Verbesserung um den Faktor 370 bedeutet und Wasser:  $0,23 \text{ g}/\text{m}^2/\text{d}$ , was eine Verbesserung um den Faktor 11 bedeutet.

[0032] Zum Test der Beständigkeit der beschichteten Flasche gegenüber einer Sterilisation im Autoklaven wurde die beschichtete Flasche 30 Minuten bei  $121^\circ\text{C}$  autoklaviert. Zur Sichtbarmachung eventuell aufgetretener Risse wurde die Flasche anschließend mit Aceton gefüllt. Auftretende Risse werden als weiße Linien sichtbar, da Aceton als Lösungsmittel für Polycarbonat wirkt. Es konnten keine Risse gefunden werden.

[0033] Die Stabilität der Sperrbeschichtung gegen Rissbildung bei mechanischer Beanspruchung wurde ermittelt, indem der runde Querschnitt der Flasche 5 mal zu einem Oval mit 75% des ursprünglichen Durchmessers gestaucht wurde. Nach der Befüllung mit Aceton wurden keine Risse sichtbar. Eine Vergleichsprobe, bei der auf die Behälterwand lediglich eine 100 nm dicke  $TiO_2$ -Schicht aufgebracht war, zeigte unter gleichen Stauchbedingungen im Bereich der Stauung zahlreiche Haarrisse an.

### BEISPIELE 3-14

[0034] Entsprechend Beispiel 2, wurden Polycarbonatfläschchen mit einer Sperrbeschichtung versehen. Die erste, an der Behälterwand anliegende, sowie die letzte Schicht waren jeweils organische Sperrsichten, d. h. die Anzahl der organischen Sperrsichten war um eine größer als die der anorganischen Sperrsichten. Die organischen Sperrsichten wurden analog Beispiel 1 aufgebracht und hatten die dort angegebene Zusammensetzung sowie eine Dicke von jeweils  $70 \pm 10 \text{ nm}$ . Es wurden Fläschchen mit einer unterschiedlichen Anzahl von anorganischen Sperrsichten mit unterschiedlicher Dicke und aus unterschiedlichem Material hergestellt. Für diese Fläschchen wurde die Sauerstoffdiffusion ermittelt, ferner wurden die Fläschchen gemäß Beispiel 2 autoklaviert und mittels des Acontests gemäß Beispiel 2 auf beim Autoklavieren entstandene Risse untersucht. Beispiel 1 und Beispiel 5 sind Vergleichsbeispiele. Die Ergebnisse sind in der Tabelle zusammengefasst, wobei nur die anorganischen Schichten gesondert aufgeführt sind.

Tabelle

Beispiel Nr.	Material	Anorganische Schicht Schichtenzahl	Schichtdicke [nm]	$O_2$ -Diffusion [ $\text{cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ ]	Rissbildung	Bemerkung
1	Ünbeschichtet			138		z. Vergl.
2	$TiO_2$	5	20	0,375	nein	
3	$TiO_2$	5	8	1,83	nein	
4	$TiO_2$	2	50	0,45	nein	
5	$TiO_2$	1	500	nicht gemessen	sehr stark	z. Vergl.
6	$TiO_2$	1	200	0,475	nein	
7	$SiO_2$	10	8	0,825	nein	
8	$TiO_2$	10	8	0,625	nein	
9	$TiO_2$	50	2	3,6	nein	
10	$TiO_2$	50	4	1,63	nein	
11	$TiO_2$	10	10	0,5	nein	
12	$SiO_2$	10	20	0,65	nein	
13	$TiO_2$	16	10	0,39	nein	
14	$SiO_2$	5	50	0,55	nein	

### BEISPIEL 15

[0035] In einer in Fig. 2 schematisch dargestellten Hochvakuumverdampfungsanlage (Typ BA 510, Hersteller: Balzers), die zwei unterschiedliche Beschichtungsstationen enthält, wurde ein Schichtenpaket bestehend aus 3  $SiO_2$ -Schichten mit einer Stärke von jeweils 30 nm und 4 organischen Sperrsichten, hergestellt aus Hexamethyldisiloxan mit einer Stärke von 10 nm und einem Gehalt von 2,5 Si-Atomen pro C-Atom hergestellt. Die Vorrichtung besteht aus einer

Grundplatte 215, die mit einem Vakuumanschlussstutzen 212 versehen ist. Eine Vakuumglocke 214 ist mit dieser Grundplatte mittels einer Dichtung 213 vakuumdicht verbunden. Eine Beschichtungsstation besteht aus einer Glühwendel 22 innerhalb derer eine SiO-Tablette 211 angeordnet ist, die das Material für die zu erzeugende anorganische Sperrschicht bildet. Die Energieversorgung der Glühwendel erfolgt über die Leitungen 210. Die andere Beschichtungseinrichtung arbeitet nach dem PCVD-Gasentladungsverfahren und besteht aus der Elektrode 23, und der Hochspannungszuführung 29. Die Elektrode 23 ragt teilweise in den zu beschichtenden Behälter 24 hinein, der mittels der Haltevorrichtung 25 an einer Drehschiebedurchführung 26 befestigt ist. Die Drehschiebedurchführung 26 kann mittels des Handgriffs 27 gehoben und gesenkt sowie gedreht werden, so daß der Behälter 24 zwecks Beschichtung mit SiO über die Wendel 22 und zwecks Beschichtung mit der organischen Sperrschicht über die Elektrode 23 gestülpt werden kann. Die Elektrode 23 ist hohl, so daß über die Leitung 28 Hexamethyldisiloxan in den Behälter 24 geleitet werden kann und durch das Hochspannungsplasma in Form einer organischen Schicht in der Behälterinnenwand niedergeschlagen wird.

[0036] In der Beschichtungseinrichtung wird ein Druck von 0,001 mbar eingestellt, und an die Elektrode 23 wird eine Gleichspannung von -2,5 kV gelegt, so daß in dem eingeleiteten Hexamethyldisiloxan eine Plasmaentladung stattfindet. Dabei scheidet sich an der Flascheninnenwand eine polymere organische Sperrschicht mit einem Gehalt von 2,5 Si-Atomen pro Kohlenstoffatom ab. Sobald eine Schichtdicke der organischen Sperrschicht von 10 nm erreicht ist, werden Gaszufuhr und Hochspannung abgeschaltet und die Flasche anschließend mittels der Drehschiebedurchführung so über der Wendel (22) positioniert, daß sich die Wendel in der Flaschenmitte befindet. Bei einem Druck von 0,0001 mbar wird nunmehr durch Erhitzen der Wendel mittels elektrischen Stroms SiO aus der innerhalb der Wendel befindlichen SiO Tablette verdampft, das sich an der Innenseite der Flasche auf der bereits dort befindlichen organischen Sperrschicht niederschlägt. Nach Erreichen einer Schichtdicke von 30 nm wird die Flasche wieder über den Plasmabeschichtungsteil geschwenkt und die nächste organische Schicht aufgebracht. Ohne Unterbrechung des Vakuums wurden auf diese Weise weitere 3 organische Sperrschichten und 2 aus SiO bestehende anorganische Sperrschichten aufgebracht, so dass die gesamte Sperrbeschichtung aus 4 organischen Sperrschichten und 3 anorganischen Sperrschichten bestand. Die Sauerstoffpermeation betrug  $0,62 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ , was einer Verringerung der Sauerstoffpermeation um den Faktor 222 entspricht.

25

## BEISPIEL 16

[0037] In einer Anlage analog Fig. 2, jedoch mit dem Unterschied, dass anstelle der Plasmabeschichtungsstation eine weitere Verdampferstation mit einem beheizten Wolframriegel vorhanden ist, in dem sich Paracyclophan befindet. Beim Erhitzen wird das Paracyclophan zu monomeren biradikalischen p-Xylylen pyrolysiert, was bei Temperaturen unter  $35^\circ\text{C}$  zu einem Poly-p-xylylen-Film (Trivialname: (Poly-para-Xylo- oder Parylen-Film) polymerisiert. Auf die Innenseite des Fläschchens werden, beginnend mit einer 10 nm dicken Parylenschicht abwechselnd insgesamt vier 10 nm dicke Parylenschichten und drei 30 nm dicke SiO-Schichten aufgebracht. Die  $\text{CO}_2$ -Permeation für diese Beschichtung beträgt  $8,3 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ , was einer Verringerung der  $\text{CO}_2$ -Permeation gegenüber der unbeschichteten Flasche um den Faktor 83 entspricht.

## BEISPIEL 17

[0038] Analog Beispiel 2 wurde ein Fläschchen beschichtet mit 6 jeweils 50 nm dicken organischen Sperrschichten, hergestellt aus Hexamethyldisiloxan und 5 dazwischen angeordneten anorganischen Sperrschichten aus  $\text{TiO}_2$ . Die organischen Sperrschichten enthielten 3,3 Si-Atome pro Kohlenstoffatom. Die erste auf die Behälterwand aufgebrachte Schicht war eine organische Sperrschicht. Die anorganischen Sperrschichten hatten unterschiedliche Dicken und zwar, aus Richtung der Behälterwand gesehen: 50 nm, 40 nm, 30 nm, 20 nm, 10 nm. Das so beschichtete Fläschchen hatte eine  $\text{O}_2$ -Diffusion von  $0,42 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ . Ein Acetonangriff nach dem Autoklavieren war nicht erkennbar.

45

## BEISPIEL 18

[0039] Nach dem in Beispiel 2 beschriebenen Verfahren wurde eine Sperrbeschichtung aus 5 anorganischen und 6 organischen Sperrschichten erzeugt, bei der die anorganischen Sperrschichten eine unterschiedliche Zusammensetzung und unterschiedliche Dicke besaßen. Die organischen Sperrschichten besaßen eine Dicke und Zusammensetzung gemäß Beispiel 19. Die anorganischen Sperrschichten waren, aus Richtung Behälterwand gesehen, wie folgt angeordnet: 30 nm  $\text{TiO}_2$ , 20 nm  $\text{SiO}_2$ , 30 nm  $\text{TiO}_2$ , 20 nm  $\text{SiO}_2$  und 30 nm  $\text{TiO}_2$ . Die Fläschchen hatten eine  $\text{O}_2$ -Diffusion von  $0,48 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ . Ein Acetonangriff war nicht feststellbar.

55

## BEISPIEL 19

[0040] Analog zu Beispiel 2 wurde ein Fläschchen mit 5 anorganischen Sperrschichten, einer Dicke von je 50 nm aus  $\text{TiO}_2$  und 6 organischen, aus Hexamethyldisiloxan hergestellten Sperrschichten versehen, bei der die organischen Sperrschichten eine anisotrope Verteilung der Metallatome in der Schicht hatten. Die organischen Sperrschichten hatten eine Dicke von jeweils 50 nm. Das Verhältnis Si : C betrug an den Grenzflächen etwa 6 Si-Atome pro C-Atom und fiel annähernd parabolisch zur Mitte der organischen Sperrschicht auf 3 Si-Atome pro C-Atom ab. Die Sauerstoffdiffusion bei dem beschichteten Fläschchen betrug  $0,43 \text{ cm}^3/\text{m}^2/\text{d}/\text{bar}$ . Ein Acetonangriff nach dem Autoklavieren war nicht feststellbar.

65

## Patentansprüche

1. Behälter aus Kunststoff mit einer Sperrbeschichtung aus einem Schichtenpaket mit sequentiell angeordneten Sperrschichten aus einem aus einem oder mehreren anorganischen Oxiden, Nitriden oder Oxinitriden oder einer Mi-

schung davon bestehenden anorganischen und einem organischen polymeren Material, wobei das Schichtenpaket wenigstens zwei Sperrsichten aus dem anorganischen Material enthält.

2. Behälter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die anorganische Sperrsicht aus einem oder mehreren Oxiden des Si, Al, Ti, Sn oder Ta und/oder aus Nitriden und/oder Oxinitriden des Ti, Si oder Al besteht.

3. Behälter Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Sperrsicht bis zu 10 Metallatome pro Kohlenstoffatom enthält.

4. Behälter nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Sperrsicht die gleichen Metallatome enthält, die auch in der anorganischen Sperrsicht vorhanden sind.

5. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Sperrsicht 0,1 bis 5 Metallatome pro Kohlenstoffatom enthält.

6. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß eine anorganische Sperrsicht 2 bis 300 nm dick ist.

7. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß eine organische Sperrsicht 2 bis 1000 nm dick ist.

8. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Gesamtdicke der Sperrbeschichtung höchstens 0,1 mm beträgt.

9. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Wandung des Behälters und der ersten Sperrsicht eine Haftvermittlerschicht angeordnet ist.

10. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergang von einer anorganischen zu einer organischen Sperrsicht zusammensetzungsmäßig kontinuierlich verläuft.

11. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Gehalt an Metallatomen in der organischen Sperrsicht über die Dicke unterschiedlich hoch ist und in der Mitte geringer als an der oder den zu einer anorganischen Schicht weisenden Grenzfläche(n) ist.

12. Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichten in einem Beschichtungsprozeß mittels eines PICVD-Verfahrens aufgebracht sind.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

Fig. 1

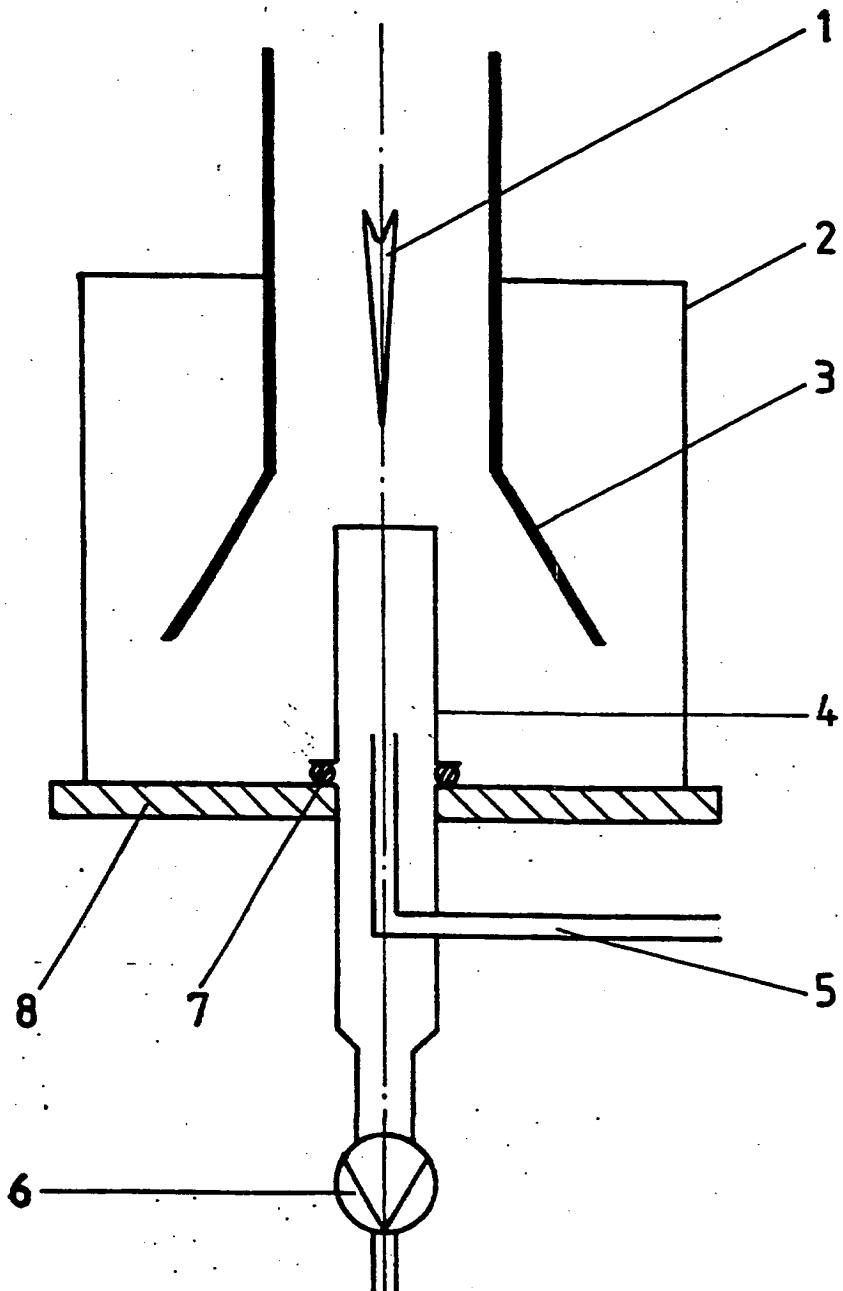


Fig. 2

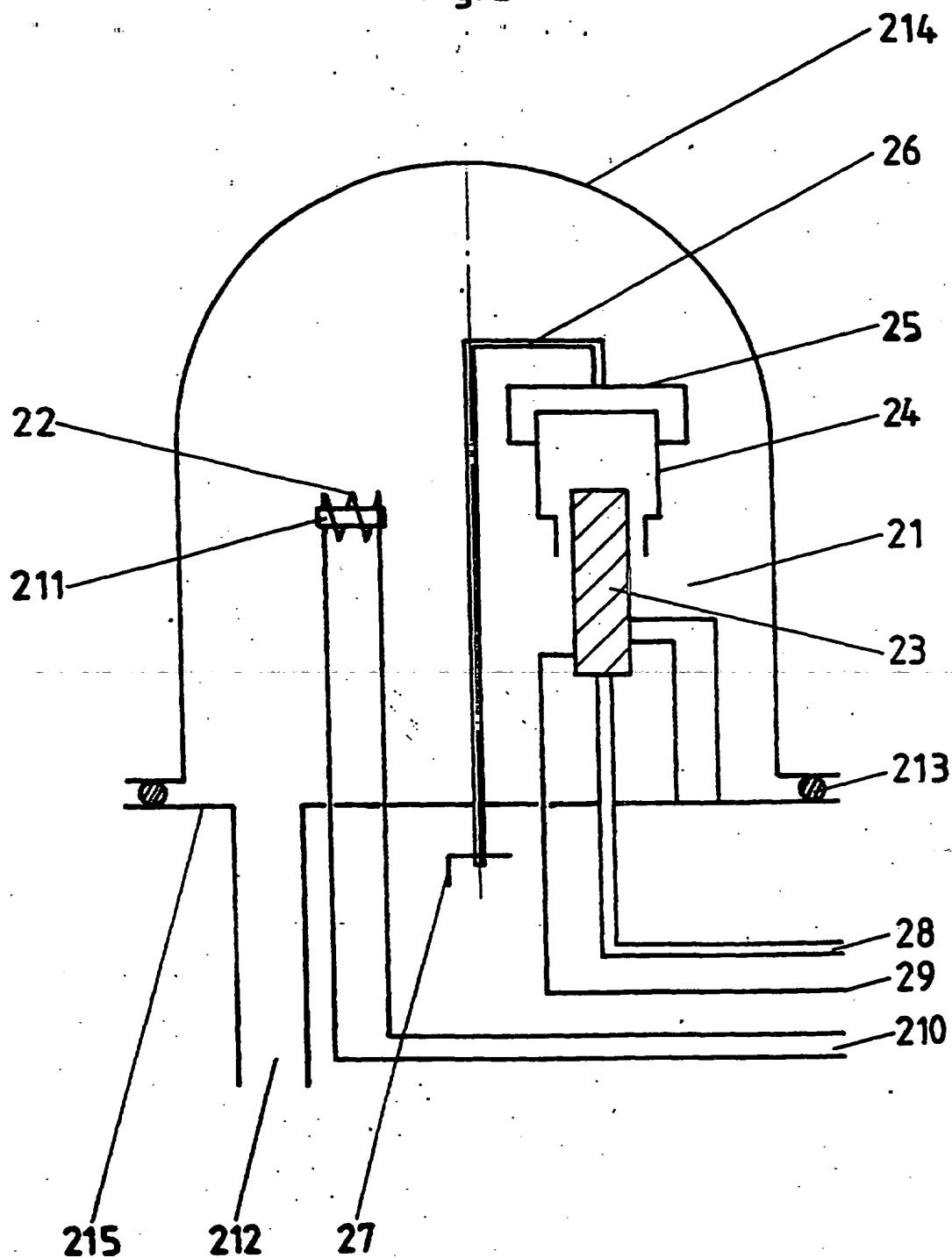
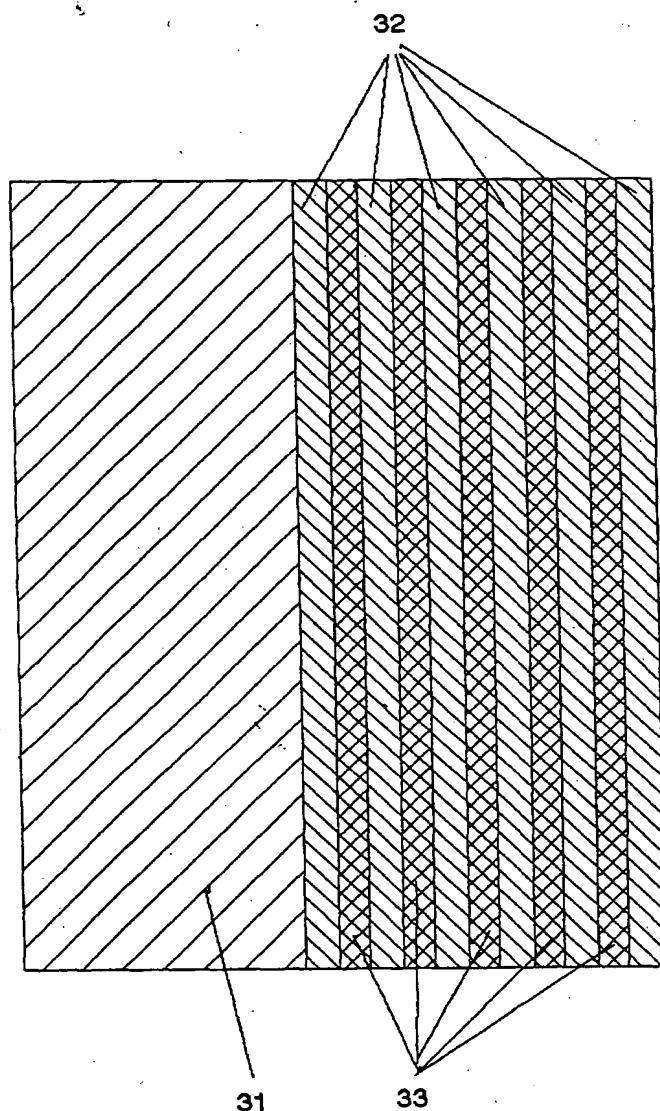


Fig. 3



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**